

EP 000163071 A2
DEC 1985

<p>85-304613/49 L01 V07 AECE 26.05.84 AEG TELEFUNKEN KABEL *EP -163-071-A 26.05.84-DE-419836 (04.10.85) C03b-37/1 Prod'n. of preform for drawing photoconductive fibres - comprises collapsing tubular glass body with internal under-pressure to prevent formation of dip in preform or fibre C85-131625 E(AT CH DE FR GB IT LI NL)</p>	<p>L(1-F3, 1-L5)</p>
<p>A tubular glass body is produced contg. zones having a different refractive index. The novelty consists in collapsing the tubular glass body partly or entirely. Collapsing is achieved with an under-pressure inside the tubular glass body. The under-pressure is such that the pre-form or the glass fibre produced therefrom exhibits no dip.</p> <p>ADVANTAGE The formation of a dip can be prevented completely. Collapsing takes place more quickly with under-pressure. The heating process required for collapsing can be shortened.</p> <p>PREFERRED CONDITIONS (a) The glass body collapsed to a rod has a circular cross-section. (b) The tubular glass body is mechanically stabilised so</p>	<p>that on further collapsing with under-pressure the formation of a glass body having an elliptical cross-section is prevented.</p> <p>(c) The tubular glass body can be collapsed over its whole length or only over part of its length, either to a full rod or to a tubular glass body having a smaller dia.</p> <p>(d) The tubular glass body can be sealed at one end and completely collapsed at this end. The under-pressure is set up in the tubular glass body sealed on one side, followed by sealing the still open end of the tubular glass body. The glass tube sealed at both ends can be drawn to a glass fibre or collapsed to a rod before drawing.</p> <p>(e) The partly collapsed glass tube is drawn to a fibre having a circular cross-section.</p> <p>(f) Before collapsing with under-pressure, the tubular glass body is pre-collapsed without under-pressure.</p> <p>(g) Should a depleted doping layer be present in the glass tube before collapsing with under-pressure, this depleted doping layer is removed. The formation of a depleted doping layer in the glass tube is prevented before collapsing with under-pressure.</p> <p>EP-163071-A+</p>

© 1985 DERWENT PUBLICATIONS LTD.
128, Theobalds Road, London WC1X 8RP, England
US Office: Derwent Inc. Suite 500, 6845 Elm St. McLean, VA 22101
Unauthorised copying of this abstract not permitted.

65/428

(h) The under-pressure is generated by comparison to the atmos. pressure. On collapsing with under-pressure, this under-pressure is set up by comparison with the pressure acting on the external wall of the tubular glass body.

(i) The zone with different refractive index is produced by internal or external coating. The internal or external coating of the glass tube consists of doped Si. The dopant is GeO_2 and/or P_2O_5 . (19pp200KJPDwgNo6/9).

(G) ISR: No Search Report.

EP-163071-A

© 1985 DERWENT PUBLICATIONS LTD.

128, Theobalds Road, London WC1X 8RP, England

US Office: Derwent Inc. Suite 500, 6845 Elm St. McLean, VA 22101

Unauthorised copying of this abstract not permitted.

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11)

Veröffentlichungsnummer:

0 163 071**A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21)

Anmeldenummer: 85104147.5

(51)

Int. Cl.⁴: **C 03 B 37/012**
C 03 B 37/02

(22)

Anmeldetag: 04.04.85

(30)

Priorität: 26.05.84 DE 3419836

(43)

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
04.12.85 Patentblatt 85/49

(84)

Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE FR GB IT LI NL

(71)

Anmelder: AEG - TELEFUNKEN Kabelwerke AG, Rheydt
Bonnenbroicher Strasse 2-14
D-4050 Mönchengladbach 2(DE)

(72)

Erfinder: Glessner, Bertram, Dipl.-Phys.
Aachenerstrasse 25
D-4000 Düsseldorf(DE)

(72)

Erfinder: Heinen, Peter
Am Driesch 35
D-5137 Waldfeucht(DE)

(72)

Erfinder: Pitsch, Paul, Dipl.-Phys.
Heinrich-Pesch-Strasse 36
D-4050 Mönchengladbach 2(DE)

(72)

Erfinder: Peglow, Hartmut
Grechte 3
D-4156 Willich 3(DE)

(74)

Vertreter: Langer, Karl-Heinz, Dipl.-Ing.
Licentia Patent-Verwaltungs-GmbH Theodor-Stern-Kai 1
D-6000 Frankfurt/Main 70(DE)

(54)

Verfahren zum Herstellen einer Vorform zum Ziehen von Lichtleitfasern.

(57)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer Vorform zum Ziehen von Lichtleitfasern, bei dem ein rohrförmiger Glaskörper mit Bereichen mit unterschiedlichem Brechungsindex hergestellt wird. Die Erfindung besteht darin, daß der rohrförmige Glaskörper ganz oder teilweise kollabiert wird und daß das Kollabieren des rohrförmigen Glaskörpers mit einem Unterdruck im Inneren des rohrförmigen Glaskörpers erfolgt, wobei der Unterdruck so gewählt wird, daß die Vorform bzw. die aus der Vorform entstehende Glasfaser möglichst keinen Dip aufweist.

0 163 071 A2

Verfahren zum Herstellen einer Vorform zum Ziehen von Lichtleitfasern

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer Vorform zum Ziehen von Lichtleitfasern, bei dem ein rohrförmiger Glaskörper mit Bereichen mit unterschiedlichem Brechungsindex hergestellt wird.

Optisch leitende Glasfasern werden aus Vorformen gezogen. Nach dem CVD-Verfahren wird ein aus Mantelglas bestehendes Rohr innen-seitig mit Kernglas beschichtet. Das Kernglas besteht insbesondere aus mit Germaniumdioxid (GeO_2) dotiertem Siliciumdioxid (SiO_2) und weist einen höheren Brechungsindex auf als das Mantelglas. Man kann nach dem CVD-Verfahren auch einen stabförmigen Grundkörper zunächst mit dotiertem Kernglas und danach mit einem Mantelglas beschichten. Der Grundkörper wird schließlich entfernt. In beiden Fällen erhält man, ggfs. nach einer Verglasung der aufgetragenen Schichten, einen rohrförmigen Körper, welcher vor dem Faserziehen kollabiert werden muß. Dabei wird der rohrförmige Körper, von einem Ende beginnend, fortlaufend über seine Länge hin bis zum

Erweichungspunkt erhitzt, so daß er zu einem Vollkörper zusammenfällt. Das Kollabieren kann als getrennter Verfahrensschritt oder gemeinsam mit dem Faserziehen erfolgen.

Insbesondere bei mit GeO_2 dotiertem Kernglas wurde in dessen zentralem Bereich ein nachteiliger Einbruch (Dip) des Brechungsindex festgestellt. Dieser entsteht dadurch, daß bei der zur Kollabierung erforderlichen hohen Erhitzung bevorzugt GeO_2 aus der inneren Rohroberfläche verdampft. Infolgedessen entsteht ein zentraler Bereich des kollabierten Kern mit einer Verarmung an GeO_2 . Ein solcher in der Vorform entstandener Dip ergibt sich dann in geometrisch äquivalenter Form auch in der gezogenen optischen Faser.

Dieser unerwünschte Dip verursacht, je nach Größe, in Multimodegradienten- und Monomodefasern nachteilige, physikalische Effekte:

- Reduzierung der Einkoppelfeffektivität,
- Erhöhung der Mikrokrümmungsempfindlichkeit,
- Beeinflussung der Cut-Off-Wellenlänge,
- Reduzierung der Übertragungsbandbreite,
- Fehlinterpretation der DMD-Meßmethode,
- negative Beeinflussung des γ -Faktors bei großen LWL-Strecken,
- Empfindlichkeit der Bandbreitenmessung bezüglich Einkopplung und Microbendings.

Trotz zahlreicher Versuche ist es bisher nicht gelungen, den Dip vollständig zu vermeiden, man konnte ihn lediglich reduzieren. Um solch kleine Dip-Werte zu erreichen, mußte der zunächst große Innendurchmesser des beschichteten Rohres durch Vorkollabierung verkleinert werden. Nach der Verkleinerung wurde die GeO_2 -verarmte innere Hautschicht durch Ätzen entfernt. Dieses Vorverfahren wurde bis zu einem möglichst kleinen verbleibenden Innendurchmesser durchgeführt, so daß beim abschließenden endgültigen Kollabieren ein nur relativ geringer GeO_2 -verarmter Flächenanteil auch nur eine schmale Dip-Zone ergeben konnte. Ein weiteres bekanntes Ver-

fahren zur Reduzierung eines Dip besteht darin, daß während des Kollabierens germaniumhaltige Stoffe zugesetzt werden, um der GeO_2 -Verarmung entgegenzuwirken.

Die bekannten Verfahren zur Verminderung des Dips sind aufwendig und nicht voll befriedigend, da ein Restdip nicht vermeidbar war. Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, das Verfahren der eingangs genannten Art so zu gestalten, daß ein Dip möglichst vollständig vermieden wird.

Diese Aufgabe wird bei einem Verfahren der eingangs erwähnten Art nach der Erfindung dadurch gelöst, daß der rohrförmige Glaskörper ganz oder teilweise kollabiert wird und daß das Kollabieren des rohrförmigen Glaskörpers mit einem Unterdruck im Inneren des rohrförmigen Glaskörpers erfolgt, wobei der Unterdruck derart gewählt wird, daß die Vorform bzw. die aus der Vorform entstehende Glasfaser möglichst keinen Dip aufweist.

Der Erfindung liegt die wesentliche Erkenntnis zugrunde, daß durch einen entsprechenden Unterdruck ein Dip vermieden werden kann. Beim Verfahren nach der Erfindung wird vorzugsweise darauf geachtet, daß der zu einem Stab kollabierte Glaskörper einen möglichst kreisförmigen Querschnitt aufweist. Dies erreicht man gemäß einer Weiterbildung der Erfindung vorzugsweise dadurch, daß der rohrförmige Glaskörper durch Vorkollabieren mechanisch so stabil gemacht wird, daß beim weiteren Kollabieren mit Unterdruck kein Glaskörper mit elliptischem Querschnitt entsteht. Zu diesem Zweck muß der rohrförmige Glaskörper vor dem Kollabieren zu einem Vollstab eine entsprechende Geometrie aufweisen, indem er beispielsweise einen entsprechend kleinen Innendurchmesser oder ein entsprechend kleines Verhältnis von Innen- zu Außendurchmesser aufweist.

Das Verfahren nach der Erfindung führt zu dem überraschenden Ergebnis, daß die Entstehung eines Dips bzw. ein Dip vollständig bzw. nahezu vollständig vermeidbar ist und somit das Ergebnis

wesentlich besser ist als bei bekannten Verfahren. Der Unterdruck kann beliebig niedrige Werte annehmen, wobei jedoch in der Praxis der Druck nur soweit verringert wird, daß sich der Dip mit Sicherheit nicht ausbildet.

Ein wesentlicher Vorteil der Erfindung besteht auch darin, daß das Glasrohr bei Anwendung der Erfindung (Unterdruck) schneller kollabiert als bei bekannten Verfahren.

Dieses schnellere Kollabieren hat seinerseits wiederum den Vorteil, daß der beim Kollabieren erforderliche Wärmeprozess, der für den Dip mit verantwortlich ist, abgekürzt werden kann.

Der erforderliche Mindestunterdruck hängt von der Art der für die Vorform verwendeten Materialien, insbesondere der Dotierstoffe ab. Für den jeweiligen Fall geeignete optimale Druckwerte können durch einfache Versuche festgestellt werden, indem beispielsweise eine Versuchsvorform über die Länge mit variablem Druck kollabiert wird. Durch Messung in verschiedenen Ebenen läßt sich feststellen, bei welchem Unterdruck der Dip verschwindet bzw. unmerkbar klein wird.

Der rohrförmige Glaskörper wird beim Verfahren nach der Erfindung über seine gesamte Länge oder nur über einen Teil seiner Länge kollabiert. Das Kollabieren erfolgt derart, daß der rohrförmige Glaskörper zu einem Vollstab oder zu einem rohrförmigen Glaskörper mit kleinerem Durchmesser kollabiert.

Der rohrförmige Glaskörper wird beispielsweise an seinem einen Ende verschlossen und damit an diesem Ende vollständig kollabiert. In dem einseitig abgeschlossenen rohrförmigen Glaskörper wird dann der Unterdruck hergestellt und das noch offene Ende des rohrförmigen Glaskörpers verschlossen. Das beidseitig verschlossene Glasrohr wird entweder zu einer Glasfaser ausgezogen oder vor dem Ziehen zu einem Stab kollabiert.

Gemäß einer Ausführungsform der Erfindung wird der rohrförmige Glaskörper vor dem Kollabieren mit Unterdruck ohne Unterdruck vorkollabiert. Für den Fall, daß im Glasrohr vor dem Kollabieren mit Unterdruck eine verarmte Dotierungsschicht vorhanden ist, wird diese verarmte Dotierungsschicht entfernt. Vorzugsweise wird jedoch vor dem Kollabieren mit Unterdruck das Entstehen einer verarmten Dotierungsschicht im Glasrohr verhindert.

Beim Verfahren nach der Erfindung wird der Unterdruck gegenüber dem Atmosphärendruck hergestellt. Vorzugsweise besteht beim Kollabieren mit Unterdruck dieser Unterdruck gegenüber dem auf die Außenwand des rohrförmigen Glaskörpers wirkenden Druck.

Die Erfindung ist ganz allgemein anwendbar, so daß es beispielsweise nicht darauf ankommt, ob der Bereich mit unterschiedlichem Brechungsindex durch Innen- oder Außenbeschichtung hergestellt wird.

Die Erfindung wird im folgenden an Ausführungsbeispielen erläutert.

Der in Figur 1 vorhandene rohrförmige Glaskörper besteht aus einer äußeren Mantelschicht 1 aus im wesentlichen reinem SiO_2 -Glas und einer inneren Kernschicht 2 aus im wesentlichen mit GeO_2 dotiertem SiO_2 -Glas. Der GeO_2 -Gehalt nimmt zur Mitte hin zu, so daß im Kern der zu ziehenden Glasfaser das gewünschte Gradientenprofil des Brechungsindex mit exponentiellem Verlauf entsteht.

Durch einen Brenner 3 wird gemäß der Figur 2 der rohrförmige Körper bis zum Erweichungspunkt erhitzt und kollabiert an der Erhitzungszone. Der Brenner 3 wandert in Achsrichtung langsam weiter, so daß schließlich gemäß der Figur 3 eine Vorform ohne Innenbohrung (Vollstab) entsteht. Durch eine Absaugpumpe wird im Innenraum 4 des rohrförmigen Körpers der Figur 2 ein absoluter Druck von 400 mbar aufrechterhalten. Da in unseren Breitengraden im allgemeinen ein Atmosphärendruck von 1 bar herrscht, beträgt in diesem Fall der Unterdruck bzw. Differenzdruck 600 mbar. Durch einen solchen Druck im Innenraum des rohrförmigen Körpers beim Kollabieren wird die Entstehung eines Dips verhindert.

Bei einem anderen Ausführungsbeispiel der Erfindung wird gemäß der Figur 4 ein rohrförmiger Glaskörper mit einer Kernschicht 2 und einer Mantelschicht 1 an einem Ende 5 durch Verschmelzen verschlossen. Danach wird in seinem Innenraum 4 ein Unterdruck eingestellt. Anschließend wird auch das andere Ende 6 des Glasrohres verschlossen.

Der beidseitig verschlossene Glaskörper kann nun entweder gemäß der Figur 5 direkt zu einer Glasfaser 7 gezogen werden oder gemäß der Figur 6 vor dem Faserziehen vollständig kollabiert werden. Dabei verbleibt allerdings gemäß der Figur 6 ein kleiner Hohlraum 8, der auf Restgase zurückzuführen ist. Der Stab der Figur 6 wird gemäß der Figur 7 zu einer Faser 7 ausgezogen.

Da beim Kollabieren stets ein Unterdruck verwendet wurde, weisen die Vorform der Figur 6 sowie auch die Glasfasern 7 der Figuren 5 und 7 keinen Dip auf.

Damit der rohrförmige Körper sich nicht infolge des inneren Unterdrucks elliptisch verformt, darf dessen Wandstärke relativ zum Innendurchmesser nicht zu klein sein. Deshalb wurde vor dem endgültigen Kollabieren gemäß Figur 2 ein nach dem einen vertikalen CVD-Verfahren (VCVD) innenbeschichtetes Rohr, welches einen größeren Außendurchmesser und geringere Wandstärke aufwies, zunächst bei atmosphärischem Innendruck vorkollabiert. Die dadurch entstandene GeO_2 -Schicht wurde durch Ätzen entfernt. Da bei dem nachfolgenden endgültigen Kollabieren gemäß Fig. 2 ein innerer Unterdruck von beispielsweise 400 mbar aufrechterhalten wurde, konnte sich kein GeO_2 -verarmter innerer Bereich mehr ausbilden.

Bei Herstellung der Form mit atmosphärischem Innendruck im Innenraum 4 wurde über den Querschnitt des kollabierten Kerns 2 ein Verlauf des Brechungsindex nach Fig. 7 gemessen. Über dem Radius r des Kerns mit einer Dicke $b = 5,5 \text{ mm}$ wurde die Differenz δ des Brechungsindex gegenüber der Mantelschicht 1 aufgetragen. Man kann den für eine Gradientenfaser typischen Verlauf welcher

im Idealfall exponential und glatt sowie symmetrisch zur Mittelachse verlaufen sollte, wobei das Maximum des Brechungsindex im Zentrum gemessen wird. Während die im Verlauf der Kennlinie erkennbaren kleinen Schwankungen 9, welche durch die Schichtenbildung beim CVD-Verfahren entstehen, wenig stören und in einer gezogenen Faser praktisch nicht mehr erkennbar sind, verursacht der tiefe Dip 10 eine erhebliche Reduzierung der Übertragungsbandbreite einer aus einer solchen Vorform gezogenen Lichtleitfaser.

Bei einer erfindungsgemäß mit einem inneren Unterdruck von etwa 400 mbar kollabierten Vorform ergab sich ein Verlauf des Brechungsindex nach Fig. 8. Ein Dip ist nicht mehr feststellbar, obgleich mit einem relativ zur Kerndicke $b = 5,5 \text{ mm}$ kleinen Schrittabstand von nur $5 \text{ }\mu\text{m}$ gemessen wurde. An der gleichen Vorform wurde eine Röntgen-Mikroanalyse (RMA) bezüglich des GeO_2 -Gehalts durchgeführt. Bei einem Auflösungsvermögen der Meßeinrichtung von $1 \text{ }\mu\text{m}$ wurde kein Einbruch des GeO_2 -Gehalts festgestellt. Eine aus einer solchen Vorform gezogenen Lichtleitfaser hat einen idealen Verlauf des Brechungsindex. Diese vorteilhafte Wirkung wird mit überraschend einfachen Mitteln erreicht. Der erforderliche Unterdruck ist nicht außergewöhnlich hoch und kann mit einfachen Mitteln bewerkstelligt werden.

18 Patentansprüche

7 Seiten Beschreibung

7 Zeichnungen

19. Dezember 1984
Lg/schr

MG 84/8
P 34 47 082.4

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Verfahren zum Herstellen einer Vorform zum Ziehen von Lichtleitfasern, bei dem ein rohrförmiger Glaskörper mit Bereichen mit unterschiedlichem Brechungsindex hergestellt wird, dadurch gekennzeichnet, daß der rohrförmige Glaskörper ganz oder teilweise kollabiert wird und daß das Kollabieren des rohrförmigen Glaskörpers mit einem Unterdruck im Inneren des rohrförmigen Glaskörpers erfolgt, wobei der Unterdruck derart gewählt wird, daß die Vorform bzw. die aus der Vorform entstehende Glasfaser möglichst keinen Dip aufweist.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß derart verfahren wird, daß der zu einem Stab kollabierte Glaskörper einen möglichst kreisförmigen Querschnitt aufweist.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der rohrförmige Glaskörper durch Vorkollabieren mechanisch so stabil gemacht wird, daß beim weiteren Kollabieren mit Unterdruck kein Glaskörper mit elliptischem Querschnitt entsteht.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der rohrförmige Glaskörper über seine gesamte Länge kollabiert wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der rohrförmige Glaskörper nur über einen Teil seiner Länge kollabiert wird.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der rohrförmige Glaskörper zu einem Vollstab kollabiert wird.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der rohrförmige Glaskörper an seinem einen Ende verschlossen und damit an diesem Ende vollständig kollabiert wird, daß in dem einseitig abgeschlossenen rohrförmigen Glaskörper der Unterdruck hergestellt wird, und daß das noch offene Ende des rohrförmigen Glaskörpers verschlossen wird.
8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß das beidseitig verschlossene Glasrohr zu einer Glasfaser ausgezogen wird.
9. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß das beidseitig verschlossene Glasrohr vor dem Ziehen zu einem Stab kollabiert wird.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß derart verfahren wird, daß das teilweise kollabierete Glasrohr zu einer Faser mit möglichst kreisförmigem Querschnitt ausgezogen werden kann.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß der rohrförmige Glaskörper vor dem Kollabieren mit Unterdruck ohne Unterdruck vorkollabiert wird.

12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß für den Fall, daß im Glasrohr vor dem Kollabieren mit Unterdruck eine verarmte Dotierungsschicht vorhanden ist, diese verarmte Dotierungsschicht entfernt wird.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Kollabieren mit Unterdruck das Entstehen einer verarmten Dotierungsschicht im Glasrohr verhindert wird.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß ein Unterdruck gegenüber dem Atmosphärendruck hergestellt wird.
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß beim Kollabieren mit Unterdruck dieser Unterdruck gegenüber dem auf die Außenwand des rohrförmigen Glaskörpers wirkenden Druck hergestellt wird.
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß der Bereich mit unterschiedlichem Brechungsindex durch Innen- oder Außenbeschichtung hergestellt wird.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Innen- oder Außenbeschichtung des Glasrohres aus dotiertem Silizium besteht.
18. Verfahren nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß als Dotierstoff Germaniumdioxid und/oder Phosphorpentoxid verwendet wird.

1/7

0163071

Fig.1

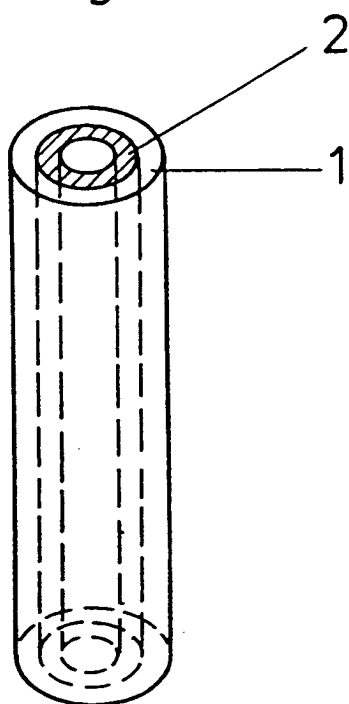
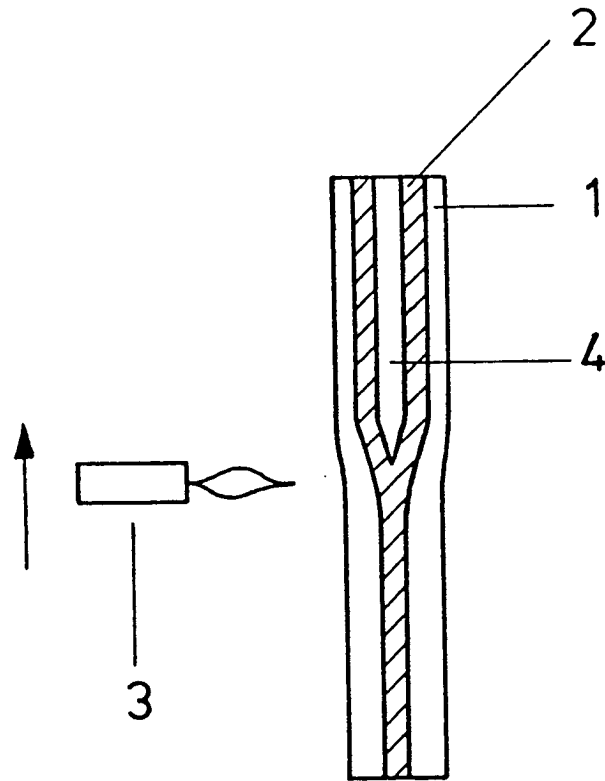


Fig.2



3/7

0163071

Fig. 3

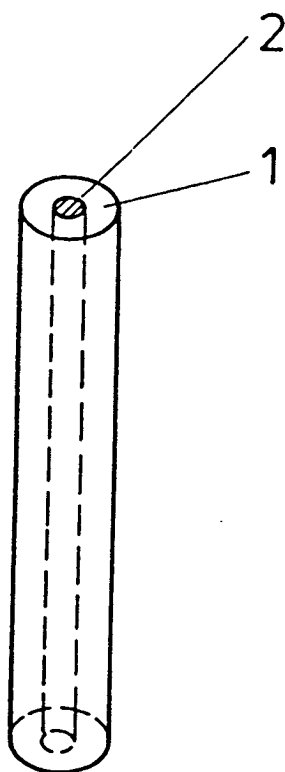
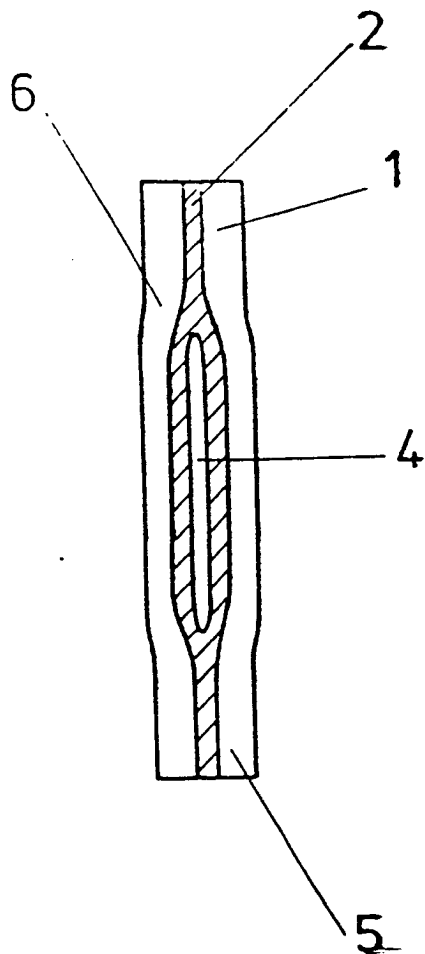


Fig 4



1/2

Fig 5

0163071

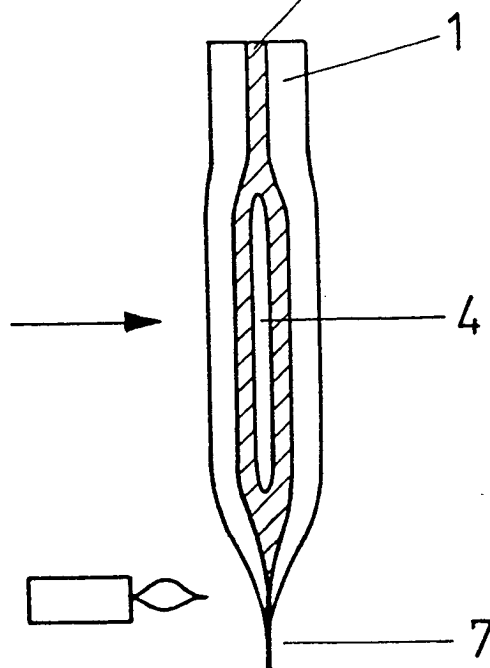
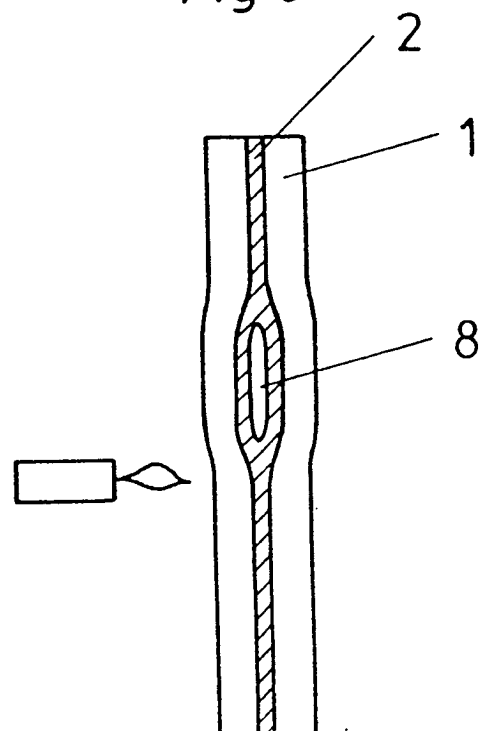


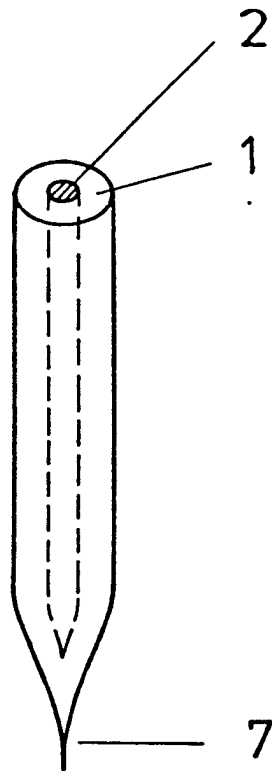
Fig 6



0163071

5/7

Fig.7



0163071

6/7

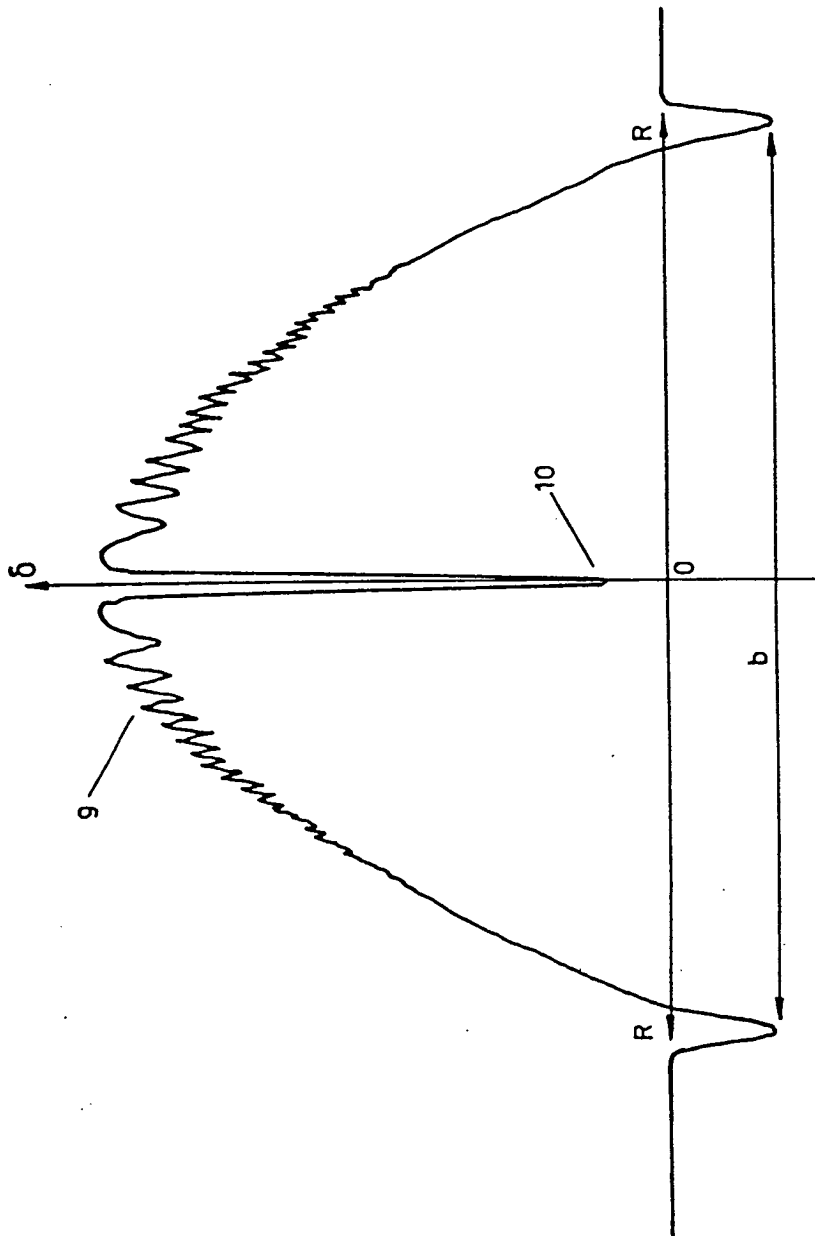


Fig. 8

0163071

7/7

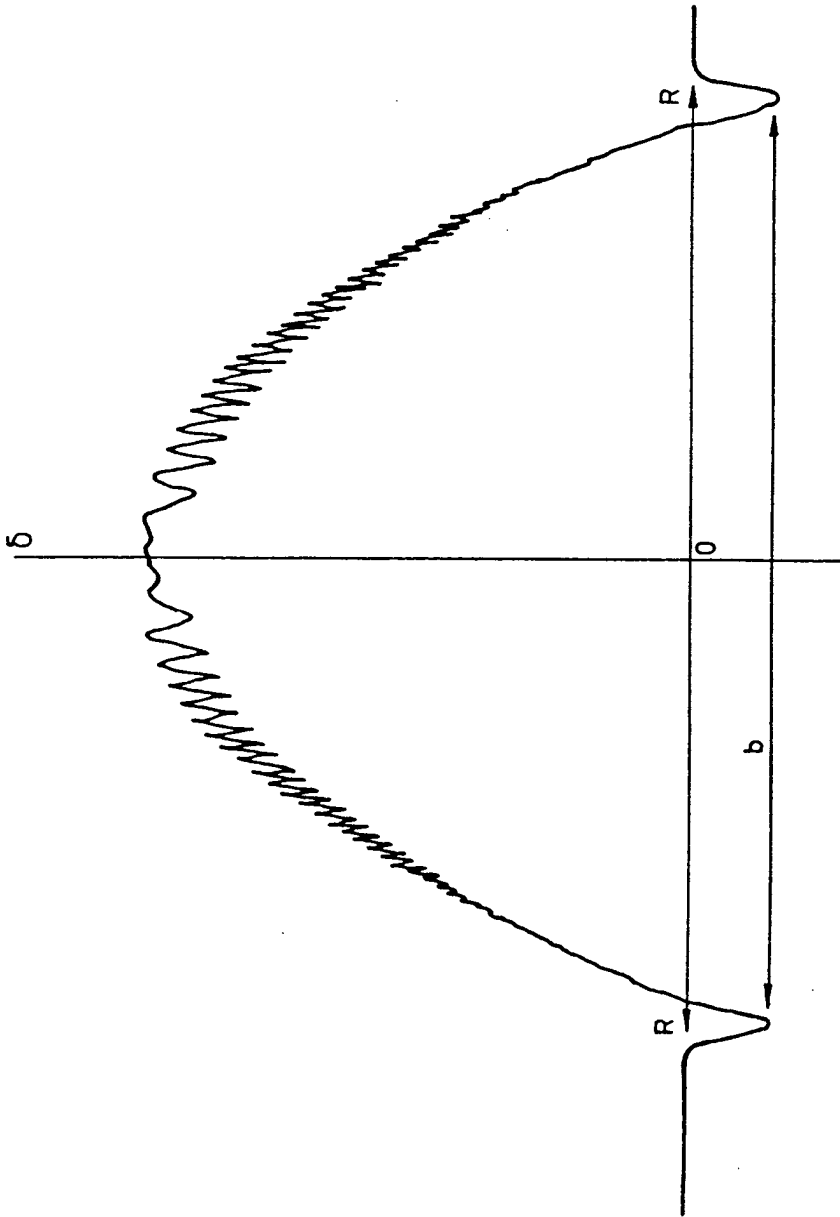


Fig. 9